

**Garant**
**Fresa de roscar de un solo diente 2 × D, TiAlN, M: M1**

**Datos de pedido**

Número de pedido	139610 M1
GTIN	4045197533821
Clase de artículo	11J

**Descripción**
**Ejecución:**

**Perfil de rosca corregido** para fresar **rosca interior exacta** (prestar atención a las posibilidades de sujeción estable). Fresa de roscar muy estable **de un solo diente**, muy adecuado, **especialmente para PRFV, PRFC y grafito**. Adecuada también para **aleaciones a base de Ti y Ni** y **aceros templados de hasta 63 HRC**.

**Ventaja:**

**Desviación radial notablemente inferior que con las fresas de roscar de varios dientes.**

**Nota:**

Fresa de roscar de un solo diente **exclusivamente** para la **producción de roscas interiores. ¡El agujero para roscar (y en su caso el avellanado) ya han de estar realizados!**

Refrigeración interior: no

Número de dientes Z: 4

Paso de rosca: 0,25 mm

Ø nominal  $D_c$ : 0,74 mm

Longitud del mango  $L_s$ : 18 mm

Longitud total L: 32 mm

Ø de mango  $D_s$ : 3 mm

Número de dientes Z: 4

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ en acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
profundidad de inserción máxima $L_c$	3 mm
Número de dientes Z	4
Paso de rosca	0,25 mm

Número de ranuras de sujeción	4
Ø de mango D <sub>s</sub>	3 mm
Longitud total L	32 mm
Avance f <sub>z</sub> en PRFC	0,02 mm
Longitud del mango L <sub>s</sub>	18 mm
Refrigeración interior	no
Profundidad de rosca	2 mm
Tamaño de rosca	M1
Ø nominal D <sub>c</sub>	0,74 mm
Longitud de voladizo L <sub>1</sub>	3 mm
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M-LH
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	MDI
Norma rosca	DIN 13
Mango	DIN 6535 HA con h6
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2 × D en agujero pasante
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde
Aplicación interior/externo	interior
Tipo de producto	Fresa de roscado

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	300 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	300 m/min	N

Aluminio > 10 % Si	adecuado	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	300 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	250 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	60 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	40 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado con restricciones	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	S
PRFV	adecuado	100 m/min	N
CFRP	adecuado	100 m/min	N
Grafito	adecuado	150 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		